SNI 11-1649-1989

Standar Nasional Indonesia

Alat perangkai otomatis untuk kereta

ICS 45.060

Badan Standardisasi Nasional BSN

Daftar isi

Halaman

Alat perangkai otomatis untuk kereta

1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji, syarat penandaan, cara pengemasan alat perangkai otomatis untuk kereta.

2. Definisi

Alat perangkai otomatis adalah suatu alat untuk merangkaikan kereta yang satu dengan kereta lainnya atau lokomotip, yang mampu mengunci sendiri.

3. Syarat mutu

3.1 Sifat tampak

Permukaan setiap komponen tersebut harus bebas dari cacat coran seperti lubang, slag, sebagaimana umumnya barang cor.

3.2 Komposisi kimia

Bahan alat perangkat otomatis terdiri dari bahan baja cor dengan komposisi kimia sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

3.3 Sifat mekanis

Sifat mekanis harus memenuhi ketentuan yang berlaku

3.4 Keretakan (*Crack*)

Setiap komponen harus bebas dari keretakan baik dari hasil cor maupun dari hasil perlakuan panas.

3.5 Cacat dalam (*kropos*)

Pada komponen tidak boleh terjadi cacat dalam (kropos) terutama pada daerah kritis coran.

3.6 Batas kekuatan

Rakitan adalah kekuatan yang dibebani, dimana secara umum alat perangkai otomatis menahan gaya tarik minimal 300 kN dan gaya tumbukan (impact) minimal sebesar 1000 kN

3.7 Kontruksi dan ukuran

3.7.1 Konstruksi

Alat perangkai otomatis untuk kereta dibentuk sedemikian rupa sehingga dapat memudahkan untuk merangkai dan melepas dengan kereta yang lain tanpa menimbulkan suara benturan yang keras. Alat perangkai otomatis ini dilengkapi dengan peredam dari karet.

Bagian-bagian :

1) Badan alat perangkai, lengkap dengan Nakel dan penguncinya.
2) Draft Gear Key
3) Rubber Gear Key
4) Coupler Yoke
5) Swivel Butt
6) Follewer Block
7) Swivel Pin
8) Yoke Stopper
9) Seat (Spacer Front)
10) Pin Retainer
11) Spacer (Back)

3.7.2 Ukuran

Ukuran pokok alat perangkai otomatis :

- Panjang : 1800 mm
- Lebar : 600 mm
- Tebal : 350 mm
- Berat : 450 mm

3.8 Rubber draft key

Rubber Draft Key mutunya harus memenuhi ketentuan yang berlaku

4. Cara uji

4.1 Uji hancur dan uji Jalan

Uji hancur dan uji jalan dilakukan secara acak dengan prosedur sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

4.2 Uji pengukuran

Setiap komponen dan rakitannya harus diukur dengan menggunakan kaliber (got-not go gauge) sesuai gambar.

4.3 Uji komposisi kimia

Untuk setiap leburan harus diuji komposisi kimianya dengan prosedur dengan ketentuan yang berlaku.

4.4 Uji sifat mekanis

Untuk setiap leburan komponen pada kondisi yang sama diambil contoh uji sebanyak 2 (dua) buah, cara pengujian mekanis dilakukan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

4.5 Uji keretakan

Uji keretakan dilakukan pada setiap coran yang mendapat gaya tarik dan gaya geser pada daerah kritis.

4.6 Uji kropos

Uji kropos dilakukan untuk mengetahui adanya cacat dalam (kropos) yang ada dengan metoda cara uji tidak merusak (NDT)

5. Syarat lulus uji

Benda cor dinyatakan lulus uji apabila telah memenuhi ketentuan pada butir 3 dan 4.

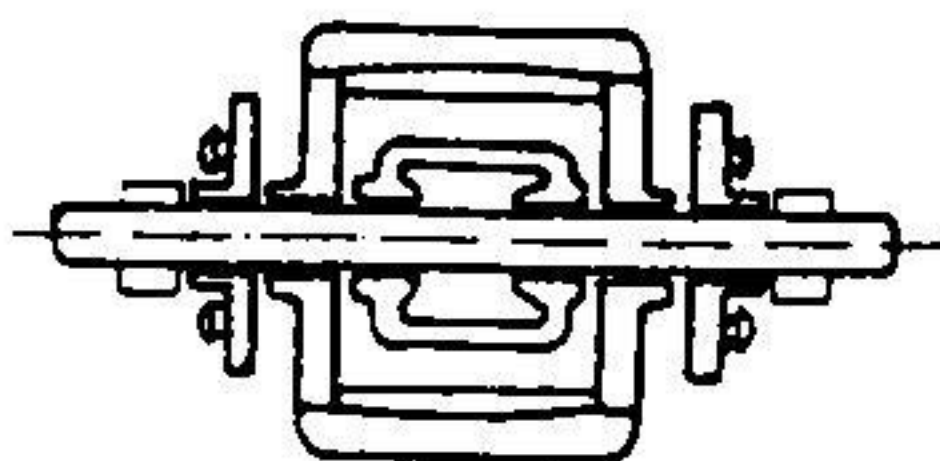
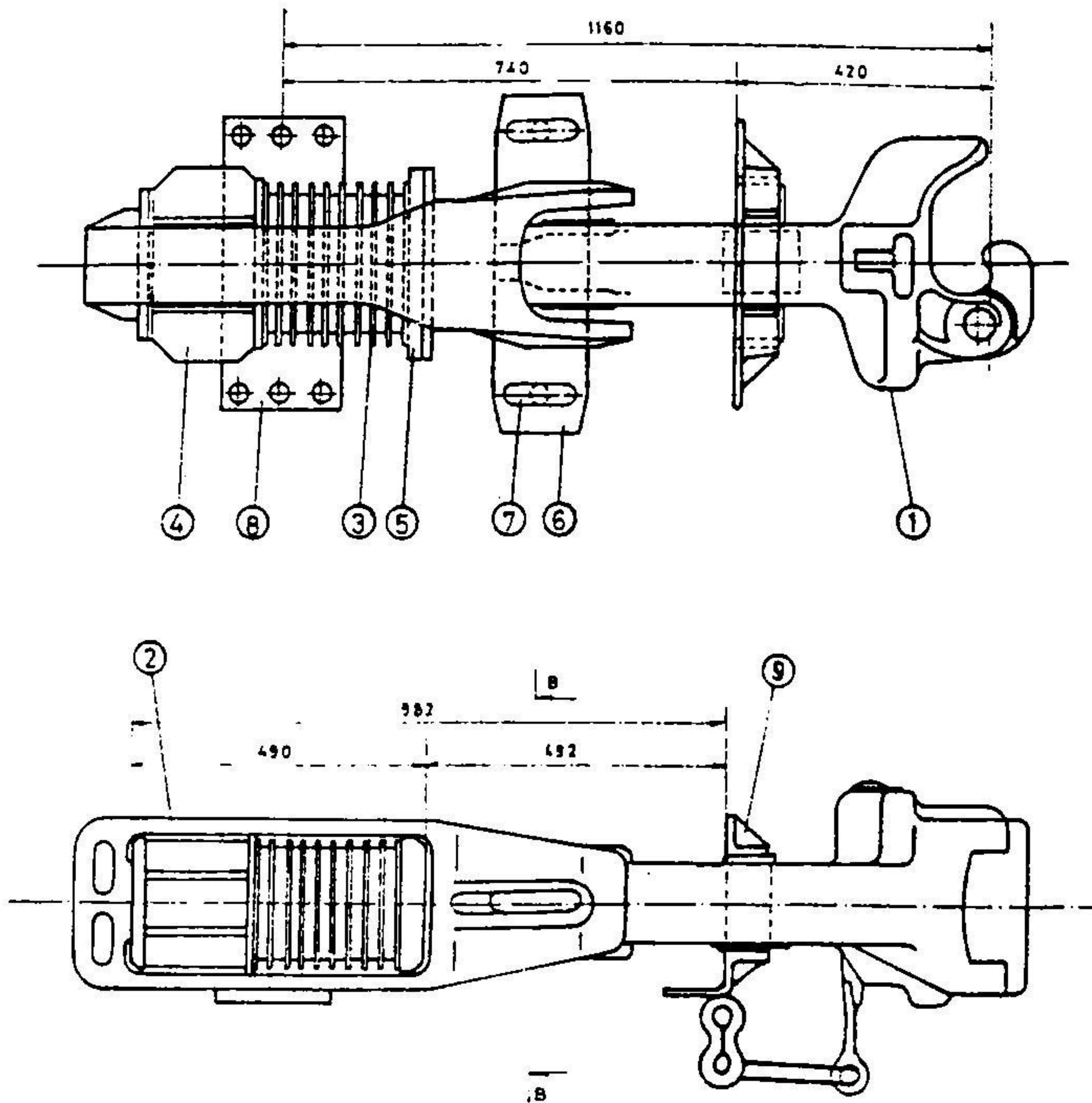
6. Syarat penandaan

Setiap alat perangkai atau benda cor yang lulus uji diberi tanda :

- Nomor seri produksi
- Nama / singkatan pabrik pembuat
- Tanda tahun pembuat

7. Cara pengemasan

Semua permukaan dari alat perangkai otomatis maupun komponen-komponennya dibersihkan dan kemudian dicat hitam anti karat dan dikemas dalam kotak.

Lampiran
Gambar alat perangkai

NO	NAMA	JML	BAHAN	KETERANGAN
9	SHANK GUIDE	1	SC 46	
8	YOKE SUPPORT	1	SS 41	
7	KEY, RETAINER	2	SS 41	
6	DRAFT GEAR KEY	1	S 40 C	
5	FOLLOWER PLATE	1	SS 41	
4	SPACER	1	SS 41	
3	RUBBER DRAFT GEAR	1	2S5 41	
2	COUPLER YOKE	1	SC 46	
1	ALAT PERANGKAI OTOMATIS	1 SET	AAR M 201	

ALAT PERANGKAI